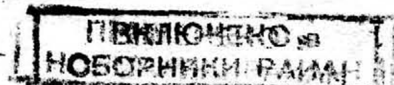
УДК 62-472.001.24:621.882.082.1 Группа Г02

ОТРАСЛЕВОЙ СТАНДАРТ

ОТВЕРСТИЯ, РАЗБОРТОВАННЫЕ ПОД РЕЗЬБЫ
Размеры

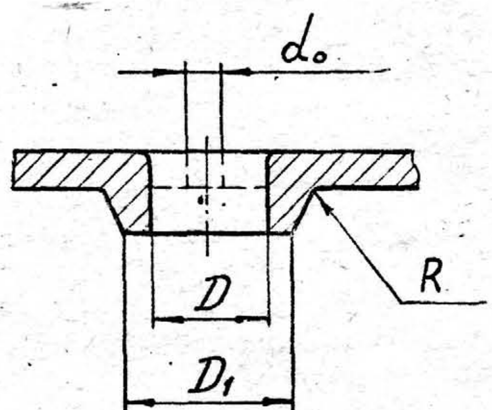


ОСТ4.010.015-79
Взамен Н0.010.023, редакция 1-63

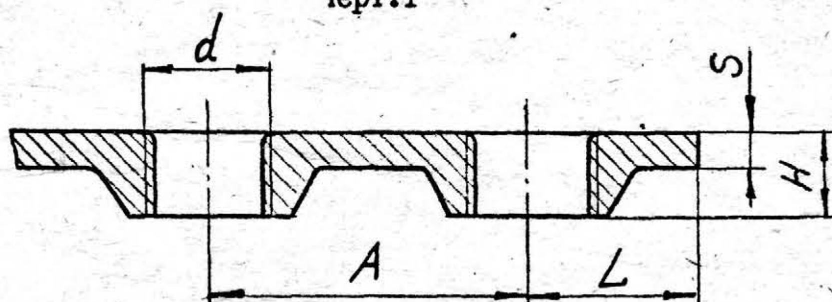
Директивным письмом организации от 15 октября 1979г №17-42/16/814 срок введения установлен с 1 января 1981 г.

1. Настоящий стандарт устанавливает размеры разбортованных отверстий под метрические резьбы М2; М2,5; М3; М4; М5 с крупным шагом по ~~СТ СЭВ 181-75~~ ГОСТ 8724-81, профилем по ~~СТ СЭВ 180-75~~ ГОСТ 9150-81 и основными размерами по ~~СТ СЭВ 182-75~~ ГОСТ 24705-81 в деталях из тонколистового материала.

2. Форма, размеры и взаимное расположение отверстий, разбортованных под резьбы, должны соответствовать указанным на черт.1,2 и табл.



Черт.1



Черт.2

Издание официальное ГР 814710Г от 5.12.79

мм (1)

d	S	D^* Номин.	Пред. откл. 6H	Пред. откл. 7H	D_1^{**}	R_{max} ***	d_0^*	H_{min}	A_{min}	L_{min}	Применяемость
	0,5				2,2	0,25		I,2	5	2,5	
	0,6				2,3	0,30		I,3	6	3,0	
	0,8				2,6	0,40		I,5	7	3,5	
M2	I,0	I,60	+0,08	-	2,8	0,50	0,7	I,6	8	4,0	
	I,2				3,I	0,60		I,8	I0	5,0	
	I,4				3,3	0,70		I,9	II	5,5	
	I,5				3,4	0,75		2,0			
	0,5				2,7	0,25		I,3	5	2,5	
	0,6				2,8	0,30		I,4	6	3,0	
	0,8				3,0	0,40		I,6	8	4,0	
	I,0				3,3	0,50		I,8	9	4,5	
M2,5	I,2	2,05	+0,09	-	3,6	0,60	0,9	2,0	I0	5,0	
	I,4				3,8	0,70		2,2	II	5,5	
	I,5					0,75		2,4	I2	6,0	
	I,6				4,0	0,80		2,5			
	I,8				4,3	0,90		2,6	I3	6,5	
	0,6				3,2	0,30		I,6	7	3,5	
	0,8				3,5	0,40		I,8	8	4,0	
	I,0				3,8	0,50		2,0	9	4,5	
M3	I,2	2,50	+0,I0	+0,I4	4,0	0,60	I,I	2,2	I0	5,0	
	I,4					0,70		2,6	I2	6,0	
	I,5				4,3	0,75		2,7			
	I,6					0,80	I,I	2,8	I3	6,5	
	I,8				4,8	0,90		3,0	I4	7,0	
	2,0					I,00		3,2	I5	7,5	
	0,8				4,3	0,40		2,0	8	4,0	
	I,0				4,5	0,50		2,2	I0	5,0	
	I,2				4,8	0,60		2,4	I2	6,0	
M4	I,4	3,30	+0,I2	+0,I6		0,70	I,4	2,6			
	I,5				5,0	0,75		2,8	I3	6,5	
	I,6					0,80		3,0			
	I,8				5,6	0,90		3,I	I5	7,5	
	2,0				5,8	I,00		3,2	I6	8,0	

*** Размеры обеспечиваются инструментом

Продолжение

d	S	D*			D_1^{**}	R_{max}^{***}	d_0^*	H_{min}	A_{min}	L_{min}	Применяемость
		Номин.	Пред. откл.								
			6H	7H							
М5	I,0	4,20	+0,I3	+0,I8	5,6	0,50	I,8	2,6	I0	5,0	
	I,2					0,60		2,8	I2	6,0	
	I,4				5,8	0,70		3,0	I3	6,5	
	I,5				6,5	0,75		3,2	I4	7,0	
	I,6					0,80		3,3			
	I,8				6,7	0,90		3,5	I6	8,0	
	2,0					I,00		3,6	I7	8,5	

* Размеры технологических отверстий (выдерживаются при изготовлении).

** Размер по торцу разбортовки справочный.

3. При разбортовке в штампах неперпендикулярность оси разбортованного отверстия к опорной поверхности листа (детали) контролю не подлежит. При ручной разбортовке неперпендикулярность оси отверстия к опорной поверхности листа (детали) не должна быть более 1^o.

4. На поверхности резьбы в разбортованных отверстиях не допускаются раковины и выкрашивания, если они по глубине выходят за пределы среднего диаметра резьбы или их длина превышает половину витка, а также вмятины и заусенцы, препятствующие ввинчиванию проходного калибра.

5. Торец разбортованного отверстия, как правило, не обрабатывается, он должен не иметь трещин, видимых невооруженным взглядом, вырывов глубиной более I0% от высоты Н.

В случае необходимости допускается обработка торцевой поверхности разбортованного отверстия за счет уменьшения размера Н, при этом в чертеже указывается значение параметра шероховатости поверхности торца.

6. Детали с отверстиями, разбортованными под резьбы, рекомендуется изготовлять из листового материала следующих марок: сталь 08кп, I0, I0кп и 20; латунь ЛС59-I, Л63; алюминиевый сплав АМц, АМг2, АМг5, АМг6, АДI, АМг3, ДI6А в отожженном и полунагартованном состоянии поставки; медь МIМ и М3М.

Примечания: I. При разбортовке отверстий под резьбу на материалах латунь ЛС59-I и сталь 20 размер L_{min} может быть уменьшен на 25% от величины, указанной в таблице.

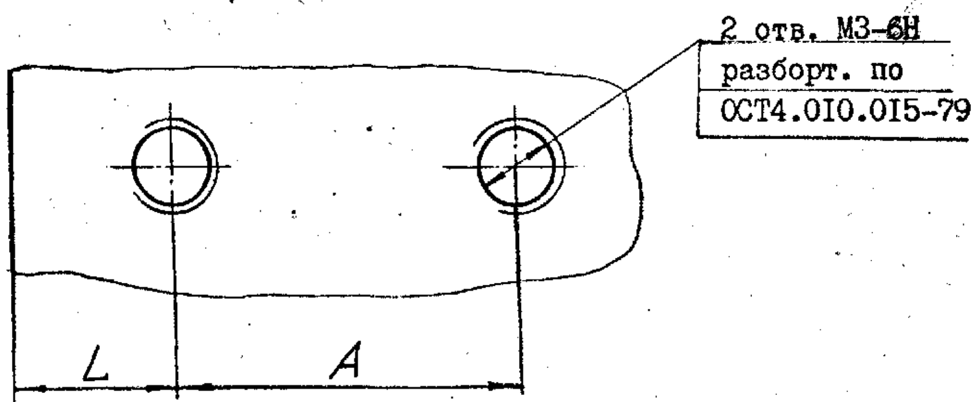
2. На листах марки ЛС59-I рекомендуется применять отверстия, разбортованные под резьбы М3, М4 и М5.

7. При выпуске чертежей размеры разбортованных отверстий с резьбой и технические требования к ним должны соответствовать приведенным в настоящем стандарте. На чертеже наносится указание в соответствии с черт. 3.

Примечание. В технически обоснованных случаях по согласованию с технологическими службами допускается указывать размеры А и

*** Размеры обеспечиваются инструментом

L менее приведенных в таблице.



Черт.3